








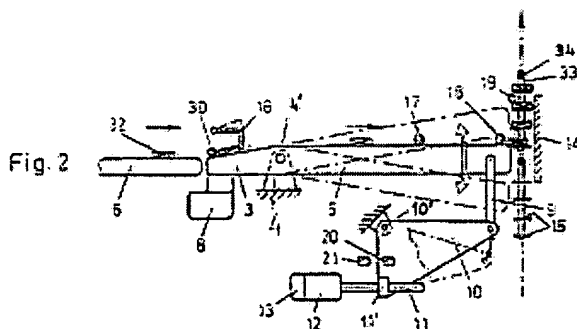
Method for feeding products into a buffer and buffer feeding device operating according to this method.

Patent number: EP0534902
Publication date: 1993-03-31
Inventor: GASSER MARKUS (CH); SCHNEIDER HAUKE (DE)
Applicant: SIG SCHWEIZ INDUSTRIEGES (CH)
Classification:
- international: B65G47/29; B65G47/51; B65G47/57
- european: B65G47/29, B65G47/57, B65G47/51A1A
Application number: EP19920810709 19920914
Priority number(s): CH19910002836 19910924

Also published as:		
	JP5294415 (A)	
	EP0534902 (B1)	
		
Cited documents:		
	US1911984	
	US4953688	
	US1901928	
	US3587895	

Abstract of EP0534902

The level rows of products which are separated from one another in the direction of transport are fed to a continuous buffer using a laterally arranged feeding means, which is used to transfer the products onto the storage planes of the buffer. To increase capacity in the storage of foodstuff products (32), the products are not simply moved in rows parallel to the entrance of the buffer (1) by the feeding means (5, 9, 10, 11, 12), but are also transported in the same direction of movement as the storage plane, so that they are simultaneously transferred in rows onto the storage plane (15) in question, while the storage plane is itself moving. The feeding means is designed so as to transport rows of at least three products (32) situated alongside one another into the entrance storage plane (15). The feeding means has a lifting means (10, 11, 12) in its end region in order to lift the feeding means in synchronism with the storage plane until the transfer of the row of products from the feeding means to the storage plane has been completed.



HIS PAGE BLANK (USPTO)



⑪ Veröffentlichungsnummer: **0 534 902 A1**

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑰ Anmeldenummer: **92810709.3**

⑤ Int. Cl.⁵: **B65G 47/51, B65G 47/57,
B65G 47/29**

⑱ Anmeldetag: **14.09.92**

⑳ Priorität: **24.09.91 CH 2836/91**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
31.03.93 Patentblatt 93/13

⑧④ Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

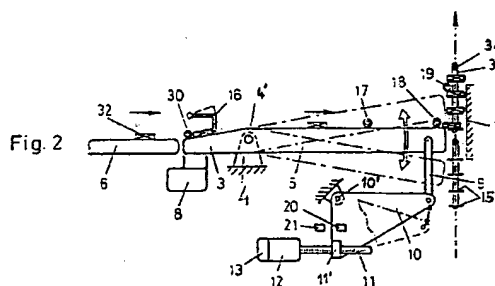
⑦① Anmelder: **SIG Schweizerische
Industrie-Gesellschaft
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall (CH)**

⑦② Erfinder: **Gasser, Markus
Im Chapf 318
CH-8214 Gächlingen (CH)
Erfinder: Schneider, Hauke
Wettegasse 12
W-7891 Lottstetten (DE)**

⑦④ Vertreter: **Schick, Carl et al
c/o Patentanwalts-Bureau Isler AG,
Stampfenbachstrasse 48
CH-8006 Zürich (CH)**

⑤④ **Verfahren zum Zuführen von Produkten in einen Speicher und nach diesem Verfahren arbeitende Speicherzufuhr-Einrichtung.**

⑤⑦ Die flachen in Transportrichtung voneinander beabstandeten Produktreihen werden einem Durchlauf-Speicher mit einem seitlich angeordneten Zufuhrmittel zugeführt, das zur Übergabe der Produkte auf die Lagerebenen des Speichers dient. Zur Leistungserhöhung bei der Speicherung von Nahrungsmittelprodukten (32) werden die Produkte nicht nur reihenweise parallel zum Eingang des Speichers (1) durch das Zufuhrmittel (5, 9, 10, 11, 12) bewegt, sondern auch in derselben Bewegungsrichtung der Lagerebene transportiert, um sie gleichzeitig reihenmässig auf die jeweilige Lagerebene (15) umzuladen, während sich die Lagerebene selbst bewegt. Dabei ist das Zufuhrmittel ausgestaltet, um Reihen von mindestens drei nebeneinander liegenden Produkten (32) in die Eingangslagerebene (15) zu transportieren. Das Zufuhrmittel weist in seinem Endbereich ein Hebemittel (10, 11, 12) auf, um das Zufuhrmittel im Gleichtakt mit der Lagerebene zeitweise synchronisiert anzuheben, bis die Übergabe der Produktreihe vom Zufuhrmittel an die Lagerebene stattgefunden hat.



EP 0 534 902 A1

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Zuführen von Produkten in einen Speicher nach dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1 und eine nach diesem Verfahren arbeitende Speicherzufuhr-Einrichtung.

Bei der Verpackung von flachen Produkten wie Biskuits oder Tafeln oder Riegeln aus Schokolade werden oft sogenannte FIFO-Speicherschranke (first-in, first-out) eingesetzt, in denen die Ware vorübergehend über eine einfache Speicherzufuhr-Einrichtung nach Bedarf aufbewahrt werden kann. Solche bekannten Speicherzufuhr-Einrichtungen erweisen sich jedoch als nachteilig im Hinblick darauf, dass sie eine Beschränkung der Ladegeschwindigkeit bedingen.

Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zum Zuführen von Produkten in einen Speicher und eine nach diesem Verfahren arbeitende Speicherzufuhr-Einrichtung zu schaffen, die eine erhöhte Ladegeschwindigkeit der Produkte ermöglichen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss durch ein Verfahren oder eine Speicherzufuhr-Einrichtung mit den im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 1 bzw. 6 angegebenen Merkmalen gelöst.

Weitere vorteilhafte Ausführungen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

Im folgenden wird die Erfindung beispielsweise anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine schematische Ansicht eines FIFO-Speicherschanks und eine Seitenansicht der erfindungsgemässen Speicherzufuhr-Einrichtung, Fig. 2 eine solche Speicherzufuhr-Einrichtung im Detail,

Fig. 3 eine schematische Darstellung des Weichenbandes einer solchen Speicherzufuhr-Einrichtung,

Fig. 4 eine Draufsicht einer solchen Speicherzufuhr-Einrichtung,

Fig. 5 und 6 je ein Zeitdiagramm zur Erläuterung einer kontinuierlichen bzw. einer diskontinuierlichen Zuführung nach dem erfindungsgemässen Verfahren, und

Fig. 7 ein Zeitdiagramm zur Erläuterung einer kontinuierlichen Zuführung nach dem Stand der Technik mit Gondeln bzw. Etagen, die sich abwechselungsweise im Stillstand oder in Bewegung befinden.

Die Einrichtung nach Fig. 1 weist einen an sich bekannten FIFO-Speicherschrank 1 mit einer seitlich angeordneten, in einem in den Figuren nicht dargestellten Gestell montierten Speicherzufuhr-Einrichtung 2 auf. Ein solcher FIFO-Speicherschrank, der auch ein Durchlaufspeicher sein kann, weist mindestens eine Speicherschlaufe 35, 1b auf. Die Einrichtung 2 umfasst einen Bandchassis mit einem Aufnahmeteil 3, der über eine Achse 4' eines Trägers 4 (Fig. 2) mit einem schwenkbaren Teil 5 verbunden, der zwischen dem Ende einer Fördervorrichtung 6 und dem

Eingang 1a des FIFO-Speicherschanks 1 angeordnet ist, um die über die Fördervorrichtung 6 und über das Weichenband 7 (Fig. 3) der Einrichtung 2 in Richtung A transportierten Produkte 32 nach Bedarf vorübergehend im Schrank 1 zu lagern. Zu diesem Zweck ist die Einrichtung 2 mit einem Antriebsmotor 8 für das Weichenband 7 versehen, dessen Enden mit 7' bzw. 7'' bezeichnet sind.

Das freie Ende des schwenkbaren Teils 5 (Fig. 2) ist über einen Pleuel 9 mit einem um eine Achse 10' schwenkbaren Hebel oder Umlenkhebel 10 mit Kulisse verbunden, der über eine Spindel oder einen Spindeltrieb 11 mit Kulissenstein 11' von einem Spindelantriebsmotor 12 geschwenkt wird, wobei beispielsweise die Elemente 5, 7, 9, 10 und 12 im wesentlichen das Zufuhrmittel als Teil der Erfindung bilden. Der Spindelantriebsmotor 12 für die Bandhubbewegung wird durch eine Steuerung 31 gesteuert. Im FIFO-Speicherschrank 1 sind ein Stütkanschlag 14, der mit der Speicherzufuhr-Einrichtung 2 zusammenwirkt, und Etagenblechtafeln 15 oder Gestellbretter vorhanden, die als Lagerebenen für die Produkte dienen. Die Speicherzufuhr-Einrichtung 2 trägt im Grenzbereich zur Fördervorrichtung 6 ein Ausrichtlineal oder einen Reihenausrichter 16. Zur Steuerung der Speicherzufuhr-Einrichtung 2 sind in einem Abstand von ihrem freien Ende eine Lichtschranke 17, in ihrem Endbereich eine Lichtschranke 18 und am Eingang des FIFO-Speicherschanks 1 eine Lichtschranke 19 angeordnet. Die Bewegung des Hebels 10 wird durch einen Endtaster 20 und einen Endtaster 21 beschränkt.

Die Speicherzufuhr-Einrichtung 2 dient zur Halterung des endlosen Weichenbandes 7, das wie in Fig. 3 dargestellt, durch zwei grosse Rollen 22, 23 und vier kleine Rollen 24, 25, 26, 27 geführt wird, so dass eine gemeinsame Schwenkbewegung der drei Rollen 23, 24, 25 um die horizontale Schwenkachse 4' möglich ist.

Aus Fig. 4 ist ersichtlich, dass der Motor 8, der Spindelantriebsmotor 12, der Inkrementalgeber 13, die Lichtschranken 17, 18 und 19 und eine weitere Lichtschranke 30, die sich im Grenzbereich nahe der Fördervorrichtung 6 befindet, sowie ein weiterer Inkrementalgeber 28 und ein Antrieb 29 für die Etagenbewegung über elektrische Leitungen mit einer elektrischen Steuereinheit 31 verbunden sind, die zur Steuerung aller dieser Elemente dient. Als Inkrementalgeber können auch Positionsggeber und als Lichtschranken auch andere Sensormittel eingesetzt werden. Die Produkte 32 liegen, wie in Fig. 4 dargestellt, auf dem Förderband der Fördervorrichtung 6. Die Lichtschranke 17 wird nur bei speziellen Produkten installiert bzw. eingesetzt, um die Beschleunigungen der Weichenkante so gering wie möglich zu halten.

Die Einrichtung nach den Figuren 1 bis 4 funktioniert folgendermassen:

Die Speicherzufuhr-Einrichtung 2 dient als Zu-

fuhrelement, derart, dass der schwenkbare Teil 5 eine Weiche bildet, deren auslaufseitige Bandkante 7" den sich bewegenden Platten oder Lagerebenen 15 des FIFO-Speicherschanks 1 nachgeführt wird. Diese Platten sind vorzugsweise zwischen zwei umlaufenden Ketten, in sogenannten Gondeln 33 (Fig. 2) zusammengefasst, eingehängt.

Die ankommenden Produkte oder Produktreihen 32 werden somit auf dem Aufnahmeteil 3 der Speicherzufuhr-Einrichtung 2 beispielsweise mit konstanter Geschwindigkeit von der Fördervorrichtung 6 übernommen und mit dem Ausrichtlineal 16 ausgerichtet. Die Lichtschranke 30 erkennt ankommende Produkte, schliesst das Ausrichtlineal 16 und öffnet es wieder, wenn sie hinter der Reihe kein Produkt mehr erkennt.

Der Antriebsmotor 8 für das Band 7 wird auf eine vorbestimmte Drehzahl und damit auch eine vorbestimmte Bandgeschwindigkeit eingestellt. Die ausgerichteten Reihen passieren auf dem schwenkbaren Teil 5 der Speicherzufuhr-Einrichtung 2 die Lichtschranke 17, welche den zeitlichen Abstand zur nächsten Reihe misst. Der gemessene Betrag wird in einem Schieberegister der elektrischen Steuereinheit 31 abgelegt und später zur Steuerung der Drehzahl des Antriebs 29 verwendet. Auslaufseitig ist der schwenkbare Teil 5 über den Pleuel 9 und das Hebelmittel 10, 11, 12 so eingestellt, dass er knapp über einem nicht belegten Etagenblechtafel 15 eines Speicherelementes steht. Die Etagen oder Lagerebenen sind in bekannter Teilung in den Gondeln 33 oder direkt zwischen Ketten eingehängt und werden durch den Antrieb 29 vertikal nach oben, in Ausnahmefällen auch nach unten bewegt. Passiert die ausgerichtete Reihe die Lichtschranke 18, werden die Etage und das Ende des schwenkbaren Teils oder der Weiche 5 synchron mit einem definierten Ablauf nach oben bewegt. Dadurch ergibt sich eine minimale Relativbewegung, durch die Vibrationen, Beschleunigungen und Schläge vermieden werden, die für das Produkt schädlich sind oder ihre Ordnung zerstören können. Nach passieren der Lichtschranke 18 wird die ausgerichtete Produktreihe durch die eigene Bewegung auf der Etage abgelegt und durch den Anschlag auf das Etagenblechtafel 15 plaziert. Das Verhalten des Produktes in dieser Beladefunktion ist massgebend für die gewählte vorbestimmte Bandgeschwindigkeit des Weichenbandes 7. Die Lichtschranke 18 löst nach erkennen des Reihenendes die Positionierung des Weichenauslaufes auf die nächste Etage aus. Dabei wird in der Steuereinheit 31 die Zeit bis zur nächsten Reihe sowie der abgespeicherte Abstand bis zur nächsten Etage ermittelt, um damit dem Weg der Weiche neu zu berechnen. Gleichzeitig wird die Etagentengeschwindigkeit in Abhängigkeit von dem Reihenabstand neu berechnet und mit definierter Beschleunigungsrampe, ausgehend von der momentanen Geschwindigkeit, neu angefahren.

Die Steuerung der Bewegung des schwenkbaren Teils 5 der Speicherzufuhr-Einrichtung 2 ist so programmiert, dass das Produkt sowohl kontinuierlich mit einem vorbestimmten Reihenabstand als auch diskontinuierlich mit sporadischer Reihenzuführung übernommen und auf den Etagen abgelegt werden kann. Dabei wird im kontinuierlichen Fall die Etage mit vorbestimmter Geschwindigkeit nach oben bewegt und im diskontinuierlichen Fall abhängig vom Reihenabstand jeweils die neue Etagentengeschwindigkeit berechnet und angefahren. Durch die Berechnung wird gewährleistet, dass die Weichenbewegung innerhalb eines definierten Arbeitsbereiches abläuft. Die Position der Etage bzw. der Weichenauslaufkante wird ständig über die Inkrementalgeber 13 und 28 und die Steuereinheit 31 überwacht. Um sich aufaddierende Wegtoleranzen auszugleichen, wird der Weg nach einer bestimmten Anzahl Etagen mit der Lichtschranke 19 nachkorrigiert. Der Arbeitsbereich der Zufuhrweiche wird über die zwei Signalgeber 20 und 21 eingegrenzt und überwacht.

In den Figuren 5 und 6 ist jeweils in der Abzissenachse die Zeit und in der Ordinatennachse ein Weg eingetragen. Die Impulse S1 bzw. S2 sind die Ausgangssignale der Lichtschranken 18, 17 bei kontinuierlicher Zuführung und die Impulse S3 bzw. S4 die Ausgangssignale der Lichtschranken 18, 17 bei diskontinuierlicher Zuführung. Die Linien oder Kurven W1 bis W18 bzw. U1 bis U14 entsprechen dem von den Gondeln bzw. Platten oder Etagen zurückgelegten Weg und die Kurven K und K' dem Weg von der vorderen Weichenbandkante.

Die Produktübergabe ist sowohl im Stillstand als auch in Bewegung möglich. Nach der Produktübergabe wird die Bandkante automatisch bezüglich der nächsten leeren Platte justiert und dieser nachgeführt, bis das nächste Produkt übergeben ist. Die Plattengeschwindigkeit wird in Abhängigkeit zur Produktzufuhrleistung geregelt und kann zwischen Stillstand und einer Maximalgeschwindigkeit variieren. Geschwindigkeitsänderungen können so gesteuert werden, dass die zwischen der Zwillingsskette aufgehängten Gondeln nicht in Schwingungen geraten und dementsprechend keine Produktverschiebungen auf den Plattformen stattfinden. Die Kettengeschwindigkeit wird des weiteren so gesteuert, dass möglichst viele Platten gefüllt werden, damit optimalerweise im Betrieb keine ungefüllten Etagen die Weichentante passieren. Die auslaufseitige Weichenkante wird vorzugsweise in Abhängigkeit von der Plattenteilung, dem Gondelabstand und der Kettengeschwindigkeit den Platten nachgeführt. Als Parameter für die Regelung der Gondelgeschwindigkeit können vorzugsweise die Position der Bandkante und der Produktfluss berücksichtigt werden; dies erlaubt die Weichenbewegung in einem optimalen Funktionsbereich einhalten zu können. Die Weichenbandgeschwindigkeit kann vorzugsweise in Abhängigkeit der Eigenschaf-

ten des zu verpackenden Produkts eingestellt werden.

Die Erfindung ermöglicht eine sanfte Gondelbewegung bei Zufuhrgeschwindigkeiten von mehr als 60 Reihen/min bei gleichzeitig aufrechterhaltener Ausrichtung und Ordnung der Stücke, und zwar ohne zu wenden und ohne Zerstörung der Stücke, was am Speicherauslauf für den Weitertransport vorteilhaft ist. Mit der erfindungsgemässen Einrichtung können sowohl einzelne Riegel als auch komplette ausgerichtete Reihen eingelagert werden. Um die Einrichtung in Betriebsbereitschaft zu setzen, wird die Weichenkante so lange nach unten gefahren, bis der untere Endtaster 21 überfahren wird. Die Etagen werden so lange nach oben bewegt, bis die Lichtschranke 19, die das Signal für die Referenzpunktiorrektur liefert, überfahren wird. Danach berechnet die Steuereinheit einen möglichen gemeinsamen Totpunkt, auf den sowohl die Etagen als auch die Weichenkante in der Höhe eingerichtet werden. In dieser berechneten Position ist dann die Einrichtung synchronisiert und bereit, Produkte aufzunehmen. Danach wird ein Signal abgegeben, das die Betriebsbereitschaft für die Produktzuführung meldet.

Gemäss dem erfindungsgemässen Verfahren können die Lagerebenen 15 des Speichers 1 mindestens während zwei Ladeoperationen eine gleichbleibende Geschwindigkeit aufweisen. Zu diesem Zweck tastet die Lichtschranke 17 hintereinander angeordnete Produktreihen 32 ab und liefert entsprechende Impulse an ein Schieberegister der Steuerung 31. Bei Produktionsanlagen kommen die Produktreihen 32 mit regelmässigen gleichen Abständen und kontinuierlicher Leistung. Dann ist die Drehzahl des Antriebes 29 der Gondeln 33 auch kontinuierlich, so dass aufeinanderfolgende Lagerebenen 15 während zwei oder mehr Ladeoperationen eine gleichbleibende Geschwindigkeit aufweisen (Fig. 5).

Im Gegensatz dazu kommen die Produktreihen 32 nach den Verteilstationen teilweise mit sehr ungleichen Abständen, das heisst mit diskontinuierlicher Leistung; dann ist auch die Drehzahl des Antriebes 29 der Gondeln 33 diskontinuierlich, so dass die aufeinanderfolgenden Lagerebenen 15 ungleiche Geschwindigkeiten aufweisen (vgl. Fig. 6), wobei je nach bestand der Produktreihen 32 die Lagerebenen 15 jeweils mit einer niedrigeren oder höheren Geschwindigkeit transportiert werden.

Zudem ist noch zu bemerken, dass bei Verstellung der mechanischen Teile, beispielsweise des Bandendes oder der Lagerebene, durch die Motoren 12 und 29 die Inkremental-Geber 13 und 28 Impulse an die Steuerung 31 abgeben.

Insbesondere gibt die Lichtschranke 19 beim Überfahren einer Etage 15 oder einer Gondel 33, das heisst einer Achse 34, einen Startimpuls an die Steuerung 31 ab, wobei die nachfolgenden Impulse des Inkrementalgebers 28 dann zur korrekten Steuerung

des Motors 12 und der Weiche 5 die genaue Lage der Etage 15 oder der Gondel 33 an die Steuerung 31 melden.

Das in Fig. 7 dargestellte Zeitdiagramm zur Erläuterung einer kontinuierlichen Zuführung nach dem Stand der Technik bezieht sich auf Gondeln bzw. Etagen, die sich abwechselungsweise im Stillstand oder in Bewegung befinden. Der Nachteil einer solchen Zuführung besteht darin, dass das Stoppen der Etagen 15 zusammen mit dem Beladen der Etagen im Stillstand und deren nachträglichen Beschleunigen unerwünschte Schwingungen erzeugt und die maximale Leistung reduziert.

Die Kurve K (Fig. 5) bzw. K' (Fig. 6) zeigt die vertikale Lage des Bandendes 7". Während das Bandende 7" von einer bereits gefüllten Etage 15 sich vertikal nach unten zur nächsten ungefüllten Etage 15 bewegt, ist die gestrichelte Kurve K bzw. K' sichtbar. Während sich das Bandende 7" synchron mit einer Etage 15 nach oben bewegt, ist die gestrichelte Linie K bzw. K' mit den Linien U bis U₁₄ und W bis W₁₈ kongruent und unsichtbar.

Die um die Drehachsen 34 an Ketten schwenkbaren Gondeln 33 enthalten mehrere Etagen 15, beispielsweise 4 Stück, mit gleichem bestand, während der bestand nacheinanderfolgender Etagen verschiedener Gondeln 33 grösser ist. In den Figuren 1, 2 und 4 sind auch einzelne Gondeln 33' bei den oberen Umlenkrollen 1c sowie einzelne Gondeln 33" bei den unteren Umlenkrollen 1d dargestellt.

Die Maschine nach der vorliegenden Erfindung wird normalerweise nicht mit nur einem Stück beschickt, weil dann die Leistung zu gering wäre, sondern vorzugsweise mit Reihen von mindestens 3 Stück. In diesem Sinne sind in Fig. 4 eigentliche Produktreihen und relativ breite Transportbänder 5, 6 dargestellt, deren Breite grösser als 3 Stückbreiten ist. Auch das dargestellte Ausrichtlineal 16 ist nur sinnvoll bei Produktreihen 32, die eine Mindestbreite aufweisen.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Zuführen von Produkten in einen Speicher, insbesondere zum Zuführen von flachen, mindestens in Transportrichtung voneinander beabstandeten Produktreihen in einen Durchlauf-Speicher mit einem seitlich angeordneten Zufuhrmittel zur Übergabe der Produkte auf die Lagerebenen des Speichers, wobei nach dem Durchlaufen von mindestens einer Speicherschleife sich die Produkte in zumindest angenähert gleich geordneten Reihen am Ausgang des Speichers bereitgestellt befinden, dadurch gekennzeichnet, dass zur Leistungserhöhung bei der Speicherung von Nahrungsmittelprodukten (32) das Zufuhrmittel (5, 7, 9, 10, 11, 12) nicht

- nur die Produkte reihenweise parallel zum Eingang des Speichers (1) bewegt, sondern sie auch in derselben Bewegungsrichtung der Lagerebene transportiert, um sie gleichzeitig reihenmäßig auf die jeweilige Lagerebene (15) umzuladen, während sich die Lagerebene selbst bewegt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Produkte (32) kurz vor dem Eingang des Speichers (1) in Reihen ausgerichtet werden.
 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Lagerebenen (15) des Speichers (1) am Eingang nach oben und am Ausgang nach unten bewegt werden.
 4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Lagerebenen (15) des Speichers (1) dem Zufuhrmittel (5, 7, 9, 10, 11, 12) in seiner Bewegungskomponente nachlaufen, die mit der Bewegungsrichtung der Lagerebene übereinstimmt.
 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Lagerebenen (15) des Speichers (1) mindestens während zwei Ladeoperationen eine gleichbleibende Geschwindigkeit aufweisen.
 6. Speicherzufuhr-Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Zufuhrmittel (5, 7, 9, 10, 11, 12) ausgestaltet ist, um Reihen von mindestens drei nebeneinanderliegenden Produkten (32) in die Eingangs-Lagerebene (15) zu transportieren, und dass das Zufuhrmittel in seinem Endbereich ein Hebemittel (10, 11, 12) aufweist, um das Zufuhrmittel im Gleichtakt mit der Lagerebene zeitweise synchronisiert anzuheben, bis die Übergabe der Produktreihe vom Zufuhrmittel an die Lagerebene stattgefunden hat.
 7. Einrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Zufuhrmittel (5, 7, 9, 10, 11, 12) schwenkbar angeordnet ist.
 8. Einrichtung nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Hebemittel (10, 11, 12) einen Motor (12) mit Spindel (11) und Hebel (10) umfasst.
 9. Einrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass ein nichtschwenkbarer Teil (3) vorhanden ist, bei dem sich ein Reihenausrichter (16), ein Sensormittel (30) und ein Antriebsmotor (8) befinden.
 10. Einrichtung nach einem der Ansprüche 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass zur Steuerung des Antriebsmotors (29) am Eingang des Speichers (1) und des Motors (12) des Hebemittels (10, 11, 12) eine Steuereinheit (31) vorhanden ist, der die Ausgangssignale von Sensormitteln (30, 17, 18), die die Lage der Produktreihen detektieren, und/oder die Ausgangssignale von Positionsgebern (28, 13) am Speicher und/oder am Hebemittel zugeführt werden.

Fig.1

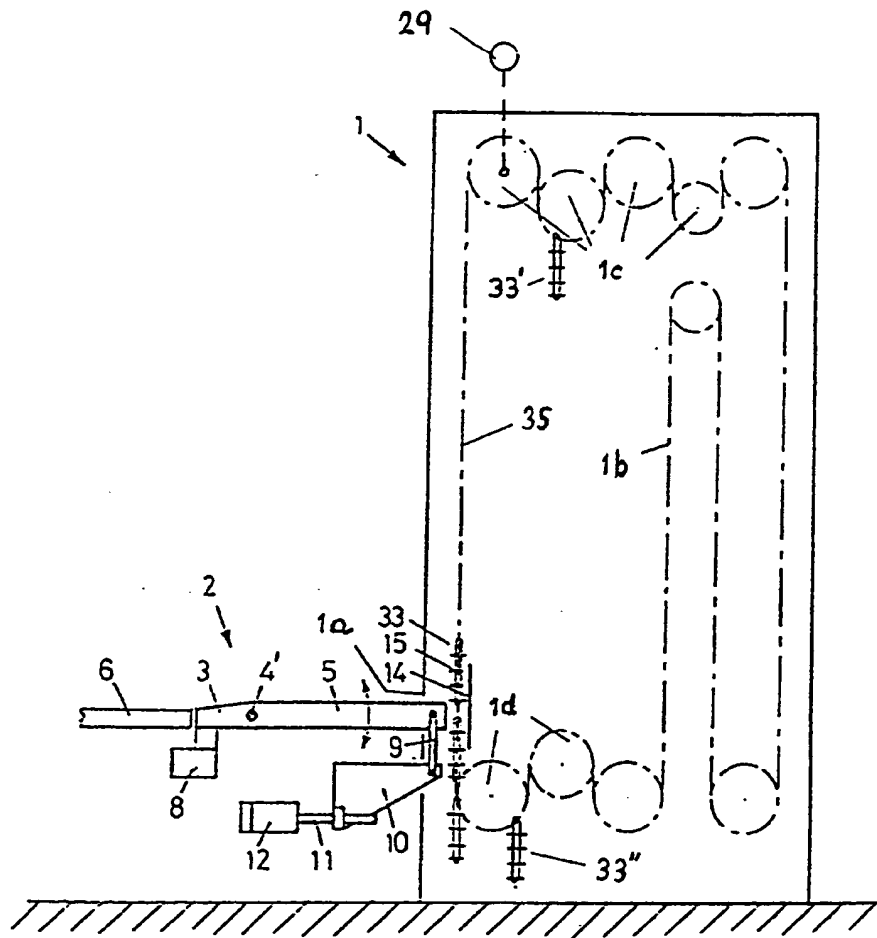


Fig. 2

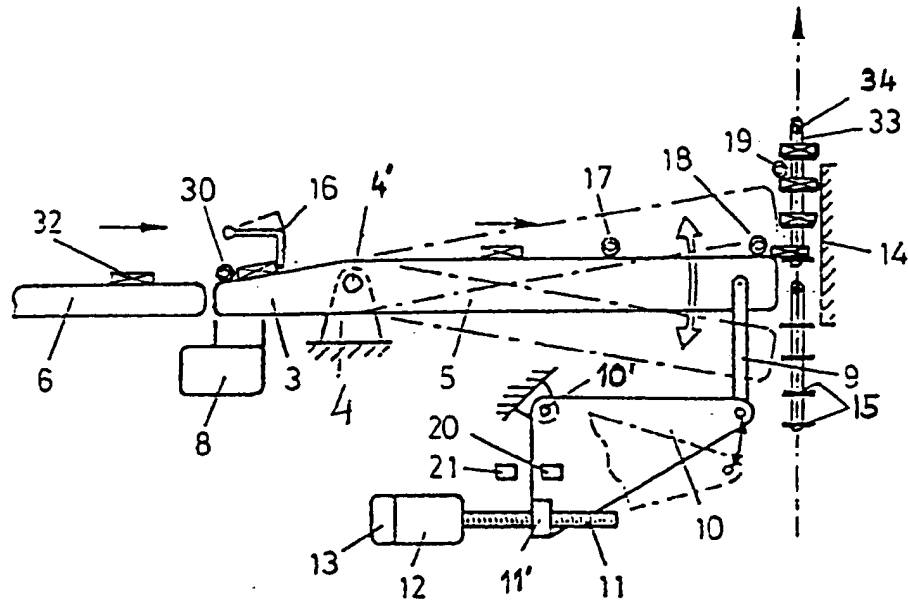


Fig. 3

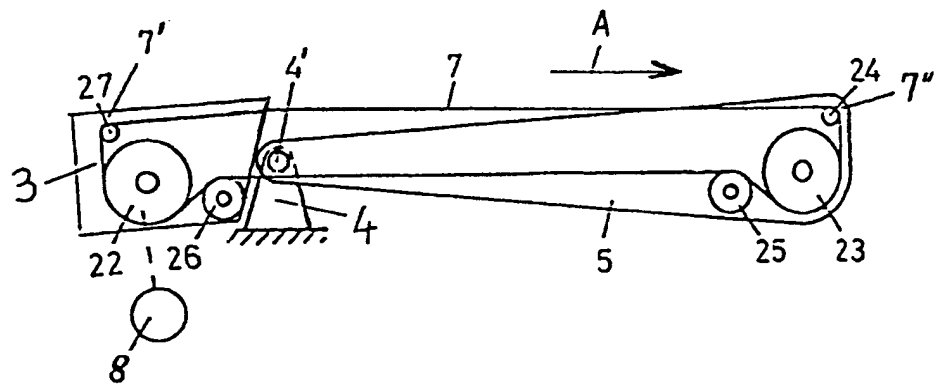
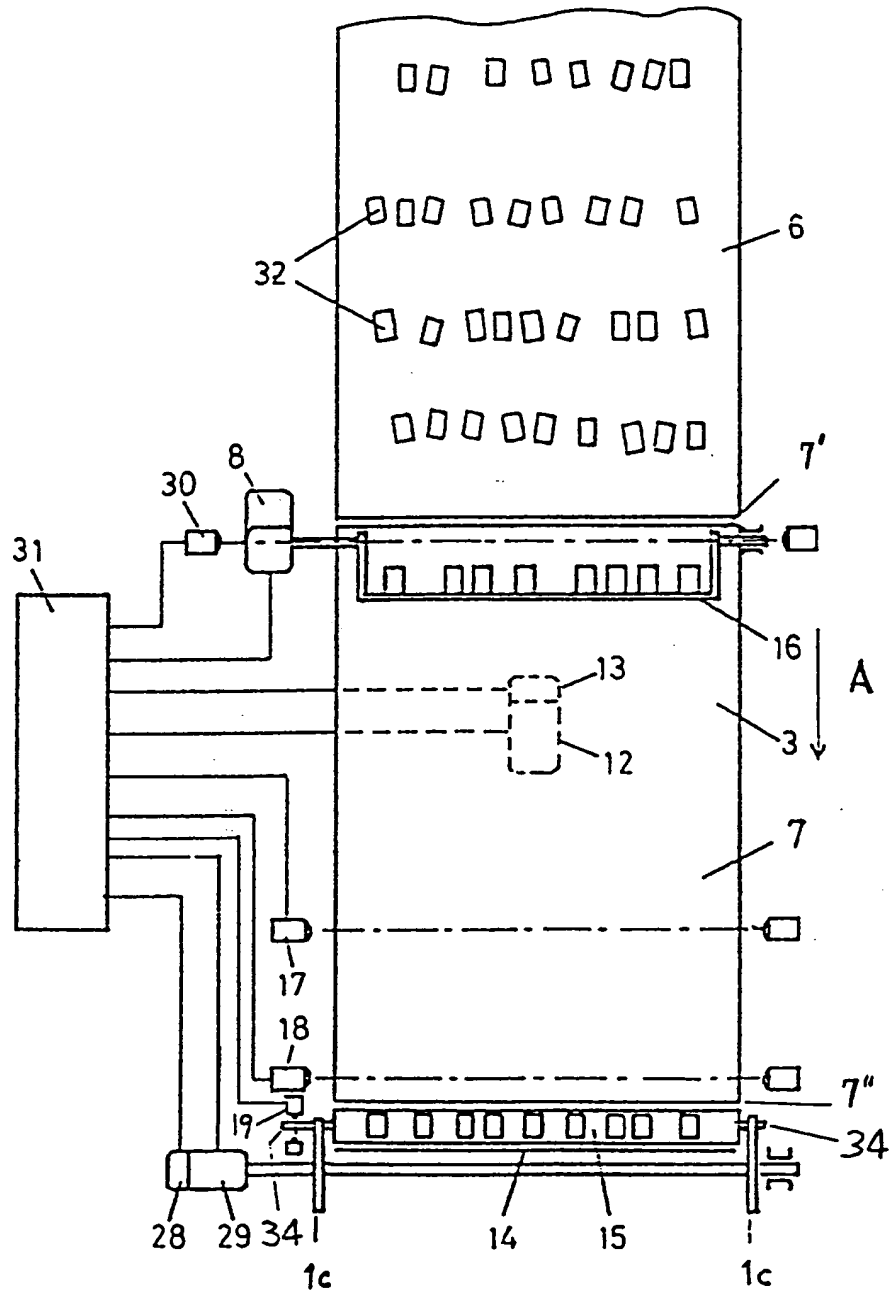


Fig. 4



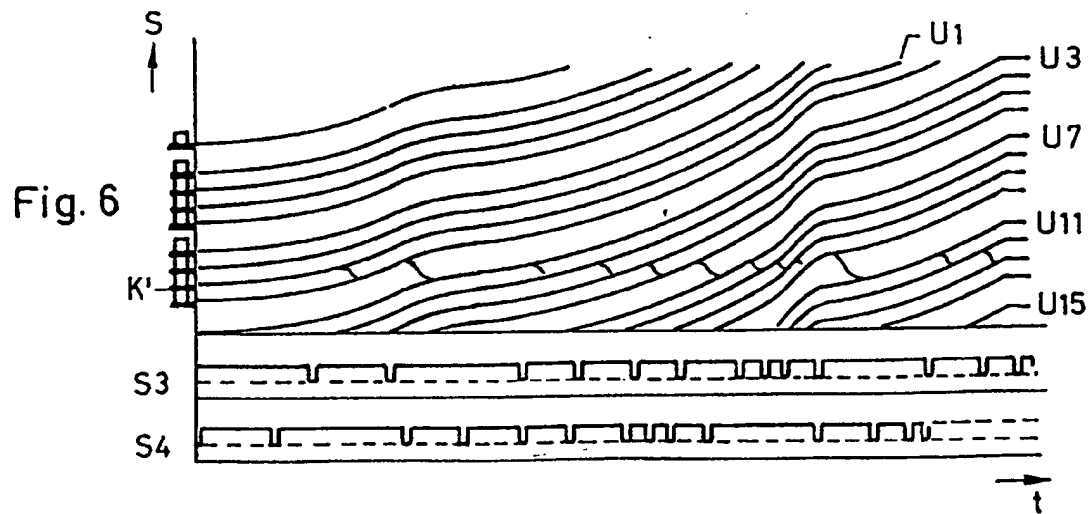
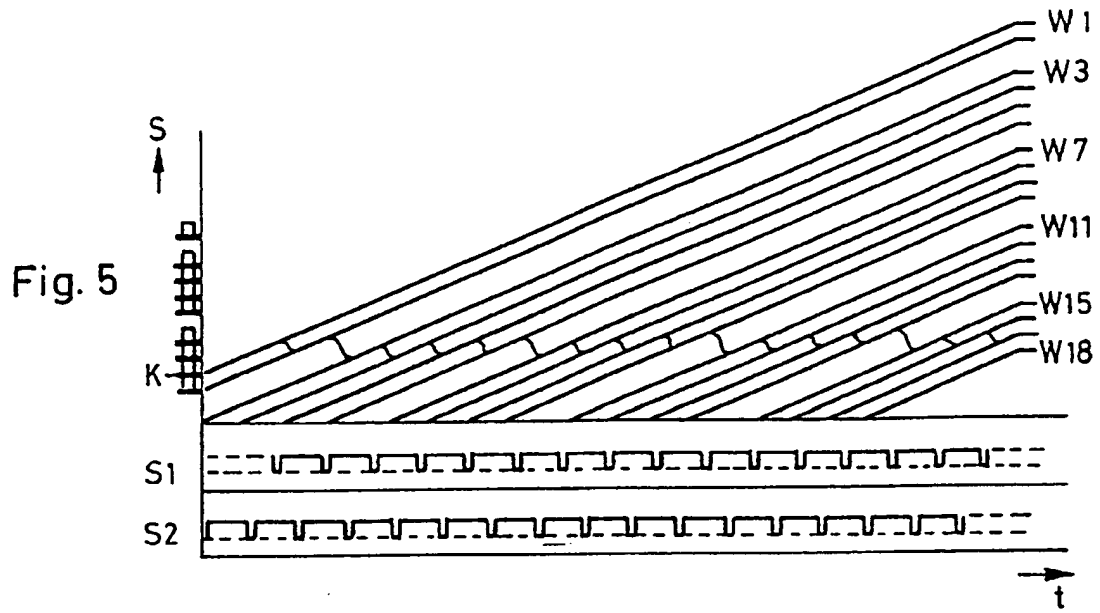
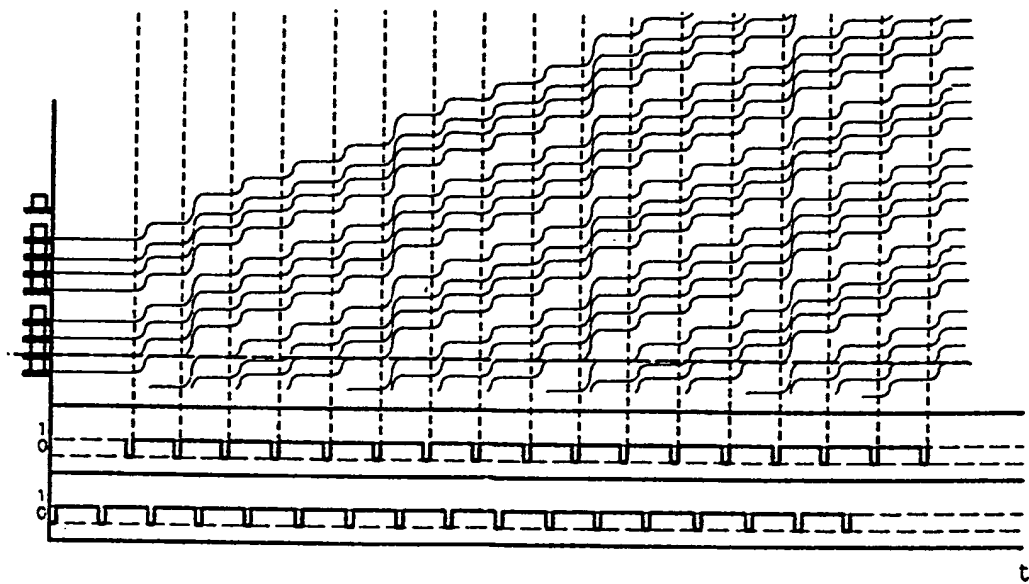


Fig. 7





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 81 0709

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
Y	US-A-1 911 984 (ALLEN) * Seite 3, Zeile 115 - Seite 4, Zeile 102 *	1,2,3,4, 6,7,8,10	B65G47/51 B65G47/57 B65G47/29
A	---	9	
Y	US-A-4 953 688 (KROSS) * das ganze Dokument *	1,2,3,4, 6,7,8,10	
X	---		
A	US-A-1 901 928 (OLSEN) * das ganze Dokument *	1,4 6,7	
X	---		
A	US-A-3 587 895 (KORNYLAK) * das ganze Dokument *	1,3,4 6,7	

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			B65G
Recherchesart DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 08 DEZEMBER 1992	Prüfer OSTYN T.J.M.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 150 (01/92) (P040)

THIS PAGE BLANK (USPTO)